

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
RINGKASAN	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.1.1 Lokasi Perusahaan	4
2.1.2 Luas Tanah dan Bangunan	4
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Bentuk Struktur Organisasi Divisi Perajutan	9
2.2.3 Uraian Tugas	9
2.3 Permodalan dan Pemasaran	20
2.3.1 Permodalan	20
2.3.2 Pemasaran Hasil Produksi	21
2.4 Ketenagakerjaan	21
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	21
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (termasuk shift dan non shift)	22
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	23
2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan	25
2.4.5 Fasilitas Karyawan	26
BAB III BAGIAN PRODUKSI	29
3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	29
3.1.1 Perencanaan Produksi	29
3.1.2 Pengendalian Produksi	33
3.2 Produksi	35
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	35
3.2.2 Mesin dan Tata Letak	38
3.2.3 Proses Produksi	40

3.3 Pemeliharaan dan Perbaikan.....	54
3.3.1 Pencegahan (<i>Preventive</i>).....	54
3.3.2 Perbaikan Mesin (<i>Corrective Maintanance</i>).....	58
3.4 Pengendalian Mutu	58
3.4.1 Raw Material (Bahan baku).....	58
3.4.2 Proses	59
3.4.3 Produk	59
BAB IV DISKUSI	67
4.1 Latar Belakang.....	67
4.2 Identifikasi masalah	68
4.3 Data Pengamatan.....	68
4.4 Pembahasan.....	69
4.4.1 Apa Penyebab Masalah dari cacat kotor benang?	69
4.4.2 Bagaimana pengaruh cacat kotor benang terhadap mutu kain?.....	72
4.4.3 Bagaimana cara mencegah dan mengatasi cacat kotor benang?	72
BAB V PENUTUP	74
5.1 Kesimpulan.....	74
5.2 Saran.....	75
DAFTAR PUSTAKA.....	76

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Penggunaan Lahan dan Rincian PT Toyobo Manufacturing Indonesia	4
Tabel 2.2 Jumlah dan Klasifikasi Karyawan Berdasarkan Tingkat Pendidikan ...	21
Tabel 2.3 Distribusi Tenaga Kerja di PT Toyobo Manufacturing Indonesia.....	22
Tabel 2.4 Fasilitas Waktu Makan yang Diperoleh Karyawan PT Toyobo Manufacturing Indonesia	27
Tabel 3.1 Beberapa Kain Yang Telah Dibuat Oleh Divisi Perajutan PT Toyobo Manufacturing Indonesia Hasil Mesin Rajut Bundar	36
Tabel 3.2 Jenis – Jenis Benang PT Toyobo Manufacturing Indonesia	43
Tabel 3.3 Jenis - Jenis Mesin Rajut Bundar PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1.....	45
Tabel 3.4 Point Cacat Kain Rajut PT Toyobo Manufacturing Indonesia.....	61
Tabel 3.5 Standar Grade Kain Rajut PT Toyobo Manufacturing Indonesia Untuk Panjang 30 Meter	63
Tabel 4.1 Data Cacat Kain Hasil Proses Produksi kain grade C dari bulan Januari - September 2016	69

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Peta Lokasi PT Toyobo Manufacturing Indonesia	6
Gambar 2.2 Skema Tata Letak Bangunan (Lantai 1) PT Toyobo Manufacturing Indonesia	7
Gambar 2.3 Skema Tata Letak Bangunan (Lantai 2) PT Toyobo Manufacturing Indonesia	8
Gambar 2.4 Struktur Organisasi PT Toyobo Manufacturing Indonesia	10
Gambar 2.5 Struktur Organisasi Divisi Perajutan PT Toyobo Manufacturing Indonesia.....	11
Gambar 3.1 Diagram Alir Proses Produksi PT Toyobo Manufacturing Indonesia.....	31
Gambar 3.2 Mesin yang Produksi di PT Toyobo Manufacturing Indonesia	34
Gambar 3.3 Mesin yang Produksi di Divisi Perajutan PT Toyobo Manufacturing Indonesia	39
Gambar 3.4 Instalasi Pengolahan Limbah PT Toyobo Manufacturing Indonesia	53
Gambar 3.5 Slip kain grade C PT Toyobo Manufacturing Indonesia	64
Gambar 3.6 Ilustrasi Cut Mark	65
Gambar 3.7 Ilustrasi Cacat Kain Do Tsugi	66
Gambar 4.1 Ilustrasi Benang Lembab. 1.....	70

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Contoh Format Puchase Order di PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1.....	77
Lampiran 2 Contoh Format Order Sheet PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1	78
Lampiran 3 Contoh Format Order Sheet PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1	79
Lampiran 4 Contoh Jadwal Produksi di PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1	80
Lampiran 5 Contoh Kartu Produksi Divisi Perajutan PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1	81
Lampiran 6 Contoh Order Test PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1.....	82
Lampiran 7 Laporan Produksi Divisi Perajutan PT Toyobo Manufacturing Indonesia 1	83
Lampiran 8 Pengaturan Kombinasi gear untuk jumlah penyusunan benang 1	84

